

Montageanleitung MA551

⚠ Max. 600V, CAT II, 5A

Sicherheits-Komponentenhalter

Bei der Benützung von anderen als von MC[®] angegebenen Einzelteilen und Werkzeugen, sowie bei Abweichung der hier beschriebenen Vorgänge zur Vorbereitung und Montage, kann bei der Selbstkonfektionierung weder die Sicherheit, noch die Einhaltung der technischen Daten gewährleistet werden.

Zum Schutz vor einem elektrischen Schlag müssen die Bauteile bei der Montage oder Demontage immer allseitig von der Stromversorgung getrennt werden.

Das Aufsetzen und Trennen von Steckverbindern hat generell in stromlosem Zustand zu erfolgen.

Technische Daten und vorkonfektionierte Bauteile siehe MC[®]-Katalog Test & Measure^{line}.

Assembly instructions MA551

⚠ Max. 600V, CAT II, 5A

Safety component holders

If, during self assembly, parts and tools other than those stated by MC[®] are used or if the preparation and assembly instructions described here are disregarded then neither the safety nor compliance with the technical data can be guaranteed.

For protection against electric shock, parts must be isolated from the power supply while being assembled or disassembled. Protection against electric shock has to be provided in the finished product.

The connectors may not be connected or disconnected under load.

See the MC[®]-Catalogue Test & Measure^{line} for technical data and assembled parts.

Instructions de montage MA551

⚠ Max. 600V, CAT II, 5A

Porte-composants de sécurité

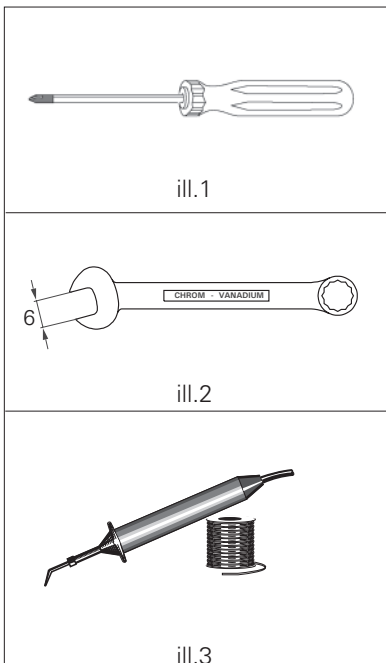
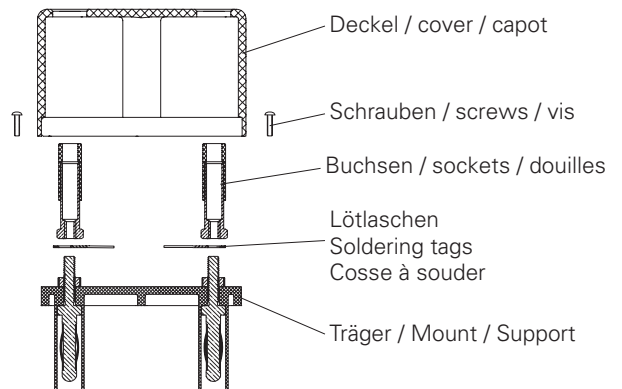
Lors d'une confection personnelle, si des composants et des outils différents de ceux prescrits par MC[®] sont utilisés, si en outre les instructions de montage ci-après ne sont pas strictement appliquées, le respect des règles élémentaires de sécurité, des caractéristiques techniques indiquées, ne saurait être garanti.

En vue de garantir une protection contre les chocs électriques, il est indispensable de réaliser les opérations de montage et de démontage hors tension, en veillant à déconnecter les différents composants de toute alimentation électrique.

En règle générale, il ne faut pas embrocher ou débrocher un connecteur sous charge.

Caractéristiques techniques et pièces constituantes: consulter le catalogue MC[®] Test & Measure^{line}.

SKP4-2P/38 50.0031
SKP4-4P/38 50.0032



Notwendiges Werkzeug

(ill.1)
Kreuzschlitzschraubendreher

(ill.2)
Gabelschlüssel SW6

(ill.3)
- LötKolben 60W
- Lötdraht
z.B. bleifreies Lot
Ø1,5#58/405
(SN95.8Ag3.5CU.7)
ANSI/J-STD-004
Bezugsquelle:
www.kester-online.de

Tools required

(ill.1)
Cross-tip screwdriver

(ill.2)
Open-end spanner SW6

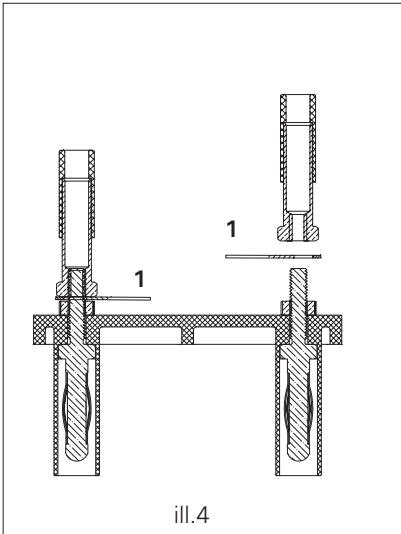
(ill.3)
- Soldering iron 60W
- Solder
e.g. lead free solder
Ø1,5#58/405
(SN95.8Ag3.5CU.7)
ANSI/J-STD-004
Source of supply:
www.kester-online.de

Outillage nécessaire

(ill.1)
Tournevis cruciforme

(ill.2)
Clé à fourche de 6

(ill.3)
- Fer à souder 60W
- Fil de soudure
p.e. fil de soudure sans plomb
Ø1,5#58/405
(SN95.8Ag3.5CU.7)
ANSI/J-STD-004
Source d'approvisionnement:
www.kester-online.de



Montage

(ill.4)
Die Lötflaschen (1) auf die Gewindestifte des Trägers aufsetzen.

Mounting

(ill.4)
Place the soldering tags (1) on the threaded pins of the mount.

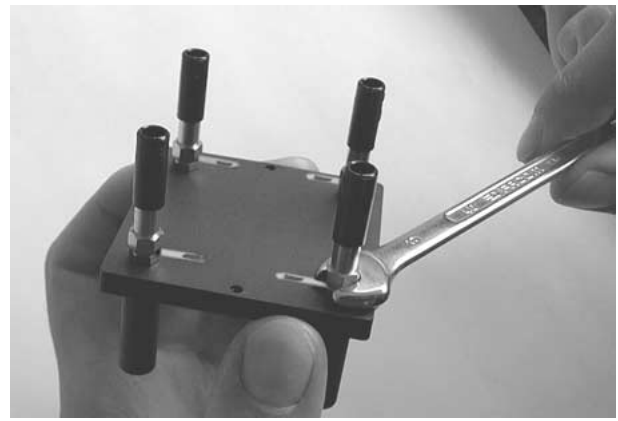
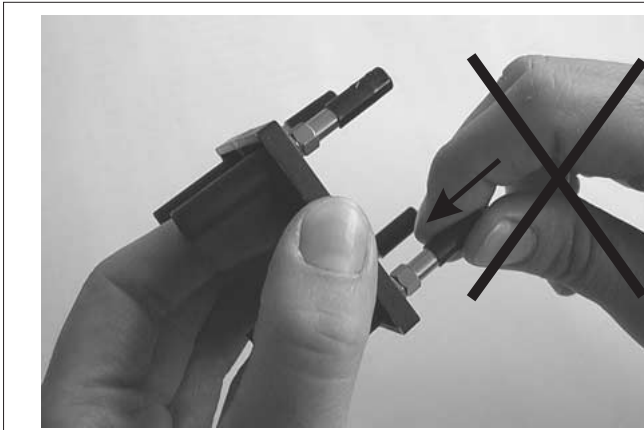
Montage d'un composant

(ill.4)
Passer les cosses à souder (1) sur les tiges filetées du support.

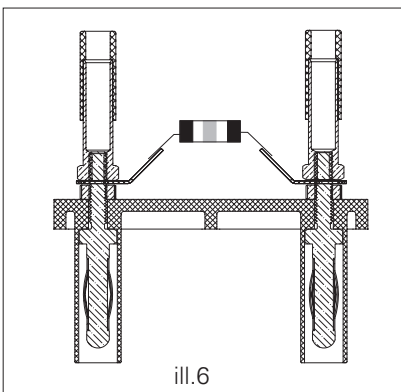
(ill.5)
Achtung:
Mittels Gabelschlüssel SW6, die Buchsen anschrauben. Die Buchsen dürfen nicht manuell mit Druck auf die Isolation festgeschraubt werden.

(ill.5)
Caution:
Screw on the sockets using an open-end spanner SW6. The sockets must not be screwed onto the insulator manually with the application of pressure.

(ill.5)
Attention:
Visser les douilles et serrer à l'aide de la clé à fourche de 6. Ne pas serrer manuellement les douilles en appliquant directement un effort sur l'isolant.



ill.5



(ill.6)
Mittels LötKolben, die Komponenten auf die Lötflaschen löten. Wenn nötig können die Lötflaschen mit einer flachen Zange gebogen werden.

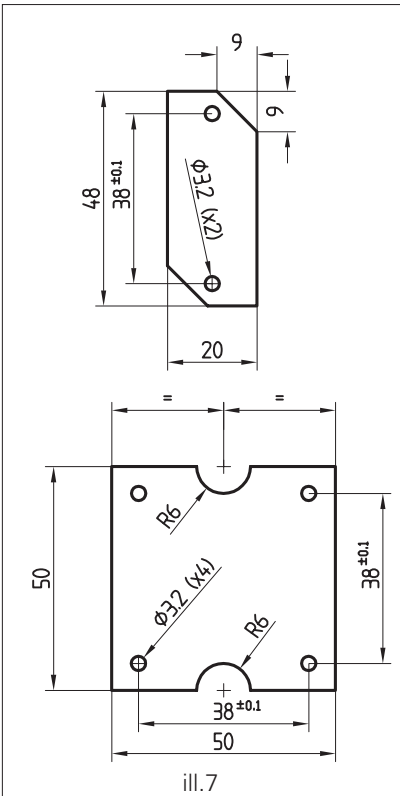
(ill.6)
Using a soldering iron, solder the components on the soldering tags. If necessary, the soldering tags can be bent with flat-nosed pliers.

(ill.6)
Souder le ou les composants de votre choix sur les cosses à souder à l'aide d'un fer à souder et l'étain. Au besoin plier les cosses à l'aide d'une pince plate.

Leiterplatten Montage
(Leiterplatte nicht von MC geliefert)

Mounting a printed circuit
(printed circuit not supplied by MC)

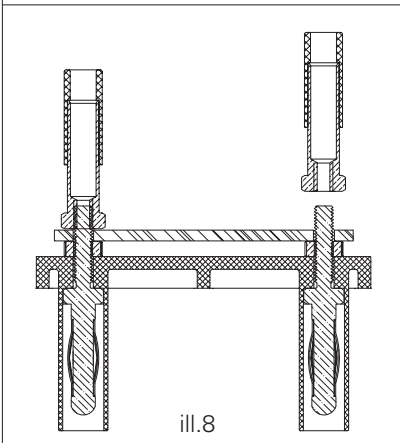
Montage d'un circuit imprimé
(fourniture client)



(ill.7)
Max. Leiterplatten Grösse
gemäss Abbildung
Max. Dicke: 2mm

(ill.7)
Max. circuit board
dimensions as shown in fig.
Max. thickness: 2mm

(ill.7)
Taille maxi circuit imprimé
selon dessin
Epaisseur maxi: 2mm



(ill.8)
Die Leiterplatte auf die
Gewindestifte des Trägers
einsetzen.

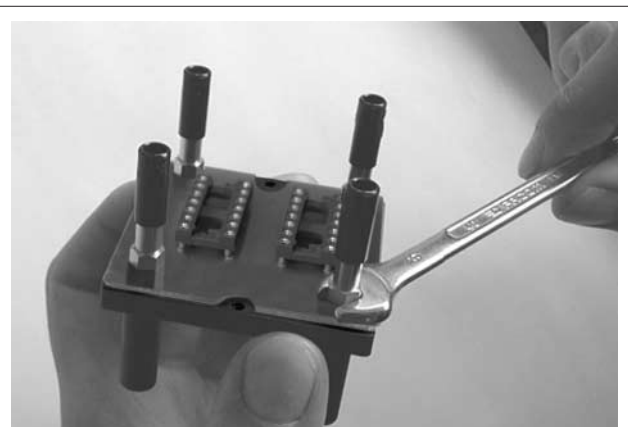
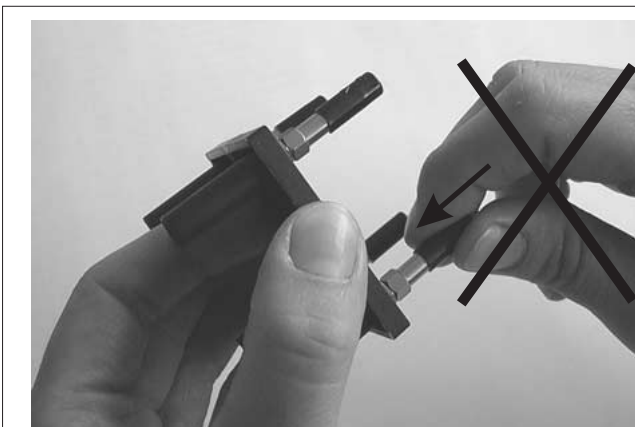
(ill.8)
Place the circuit board on the
threaded pin of the mount.

(ill.8)
Passer le circuit imprimé sur
les tiges filetées du support.

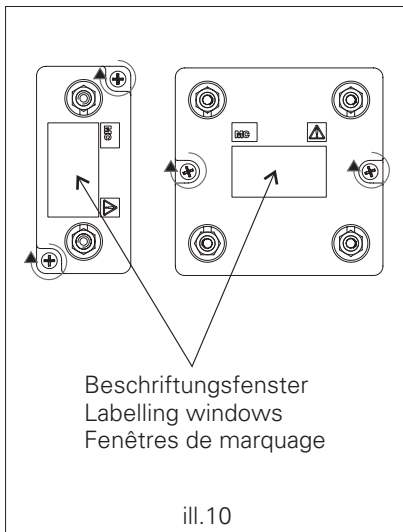
(ill.9)
Achtung:
Mittels Gabelschlüssel SW6, die Buchsen
anschauben. Die Buchsen dürfen nicht
manuell mit Druck auf die Isolation
festgeschraubt werden.

(ill.9)
Caution:
Screw on the sockets using an open-end
spanner SW6. The sockets must not be
screwed onto the insulation manually with
the application of pressure.

(ill.9)
Attention:
Visser les douilles et serrer à l'aide de la
clé à fourche de 6. Ne pas serrer
manuellement les douilles en appliquant
directement un effort sur l'isolant.



ill.9



(ill.10)
Den Deckel auf den Träger aufsetzen und die zwei Schrauben mittels Kreuzschlitzschraubendreher befestigen. Max. Anzugsdrehmoment 0,4Nm.
Die Beschriftungsfenster der Komponentenhalter sind für folgende Etiketten dimensioniert:
- planche 119600 AGIPA
- planche L76653 AVERY
- Ruban DYMO largeur 12mm.

(ill.10)
Place the lid on the mount and fix the two screws with a cross-tip screwdriver. Mas. tightening torque 0,4Nm.
The labelling windows of the component mounts are dimensioned for the following labels:
- plate 119600 AGIPA
- plate L76653 AVERY
- DYMO ribbon, width 12mm.

(ill.10)
Placer le capot sur le support et visser les deux vis de fixation à l'aide du tournevis cruciforme. Couple de serrage max. 0,4Nm.
Les fenêtres de marquage des porte-composants sont dimensionnées pour les étiquettes suivantes:
- planche 119600 AGIPA
- planche L76653 AVERY
- ruban DYMO largeur 12mm.